



AUSLEGESCHRIFT 1 042 441

St 9396 Ib/75a

ANMELDETAG: 3. FEBRUAR 1955

BEKANNTMACHUNG
DER ANMELDUNG
UND AUSGABE DER
AUSLEGESCHRIFT:

30. OKTOBER 1958

BEST AVAILABLE COPY

1

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zum automatischen Herstellen von Münzen od. dgl. Bei einem bekannten Verfahren dieser Art können nur einseitige Prägungen des Ausgangsstoffes vorgenommen werden, bei welchen das geprägte Material durch die Erhebungen der einen Prägefläche in mit diesen Erhebungen korrespondierende Vertiefungen der anderen Prägefläche eingepreßt wird. Die Vornahme von zweiseitigen Prägungen, wie dies beispielsweise bei Münzen, Medaillen od. dgl. erforderlich ist, ist mit dem bekannten Verfahren nicht möglich, da hierbei infolge der beidseitigen Prägung eine Verdrängung des geprägten Materials in Längsrichtung des bandförmigen Ausgangsstoffes erfolgen und damit eine Veränderung der Teilung des Bandes eintreten würde. Ein Ausschneiden der Münzen oder Medaillen mit gewünschter Genauigkeit ist dann nicht möglich.

Man ist daher bei der Herstellung von Münzen, Medaillen od. dgl. mit beidseitiger Prägung bisher vielfach so vorgegangen, daß man aus dem bandförmigen Ausgangsstoff zunächst Schrötlinge ausgestanzt und diese anschließend zwischen zwei Prägestempeln geprägt hat. Dieses Verfahren ist umständlich und teuer, insbesondere deshalb, weil für die einzelnen zusammenhanglosen Schrötlinge eine gesonderte Zuführeinrichtung zu den Prägestempeln erforderlich ist und diese während der Prägung durch geeignete Mittel an ihrem Rand umfaßt werden müssen, um ein Ausweichen des Materials radial nach außen zu verhindern.

Aufgabe der Erfindung ist daher, diese Nachteile der bisher bekannten Verfahren zur Herstellung von Münzen od. dgl. auszuschalten und eine vollautomatische Fertigung zu ermöglichen, bei der die Teilung des bandförmigen Ausgangsstoffes nicht verändert wird. Dies wird erfindungsgemäß durch Prägen und nachfolgendes Ausschneiden aus einem bandförmigen Ausgangsstoff in einem Folgewerkzeug erreicht, und das Neue besteht darin, daß der bandförmige Ausgangsstoff vor dem Prägen zwischen den zu prägenden Flächen, bis auf Verbindungsstege an den Längsrändern des Bandes, ausgeschnitten wird. Infolge eines solchen teilweisen Freischnitts der zu prägenden Flächen kann das geprägte Material trotz des erhalten bleibenden Werkstoffzusammenhangs in der Teilungsrichtung des bandförmigen Ausgangsstoffes ausweichen. Die Teilung des Bandmaterials bleibt dadurch für die weitere Verarbeitung, wie das Lochen und Ausschneiden der Münzen, in einem Folgewerkzeug erhalten.

Um bei der Prägung auch noch das Ausweichen des Materials in der Bandebene zu vermindern, wird zweckmäßig, dem eigentlichen Prägen unmittelbar vorangehend, in das Band um die zu prägende

Verfahren zum automatischen
Herstellen von Münzen od. dgl.

Anmelder:

Stolberger Metallwarenfabrik
Wirths, Bach & Co. G. m. b. H.,
Stolberg (Rhld.)Peter Joussen, Mausbach über Stolberg (Rhld.),
ist als Erfinder genannt worden

2

Fläche herum in geringem Abstand eine Nut eingepreßt.

Die Erfindung wird an dem Beispiel eines zur Durchführung des Verfahrens dienenden Folgewerkzeuges erläutert. Die schematische Zeichnung zeigt in Fig. 1 das Werkzeug im Längsschnitt,

Fig. 2 eine Draufsicht auf das Werkzeug nach Abnahme der Oberhälfte und

Fig. 3 einen Querschnitt durch die beiden Prägestempel in größerem Maßstab.

Ein bandförmiger Ausgangsstoff 1 ist in einer dem Bandquerschnitt entsprechenden Ausnehmung 2 der Unterhälfte 3 eines Prägefolgewerkzeuges geführt. In dem Oberteil 4 des Werkzeuges ist ein Schneidwerkzeug 5 angeordnet, daß beim Arbeitshub der Vorrichtung einen Ausschnitt 8 aus dem Band 1 ausgestanzt und in eine entsprechende Ausnehmung 6 des Unterteils 3 eintritt. Die Ausnehmung 6 geht in einer Ausstoßöffnung 7 für den ausgestanzten Streifen über. Die Ausschnitte 8 dienen dazu, den dem Prägevorgang unterworfenen Bandabschnitt teilweise freizuschneiden, so daß dort beim Prägen keine schädliche Materialstauchung eintreten kann. Die Prägung erfolgt zwischen einem in das Unterteil 3 des Werkzeuges fest eingesetzten Unterstempel 9 und einen auf und ab bewegbaren Oberstempel 10. Beide Stempel tragen in üblicher Weise die für die Prägung erforderlichen Gravuren. Die gravierten Prägeflächen 11 und 12 sind von je einer Ringnut 13 und 14 umgeben, deren Außenränder in je einen über die Prägefläche vorragenden Ringsteg 15 bzw. 16 übergehen. Dadurch ist ein sicheres Festhalten des dem Prägevorgang unterworfenen Teiles während der Prägung gewährleistet.

Den Prägestempeln 9, 10 ist ein Ausschnittstempel 17 im Oberteil 4 des Werkzeuges nachgeordnet, dem

3
eine Ausnehmung 18 mit Ausstoßöffnung 19 im Unter-
teil 3 entspricht.

PATENTANSPRÜCHE:

1. Verfahren zum automatischen Herstellen von Münzen od. dgl. durch Prägen und nachfolgendes Ausschneiden aus bandförmigem Ausgangsstoff in einem Folgewerkzeug, dadurch gekennzeichnet, daß der bandförmige Ausgangsstoff vor dem Prägen zwischen den zu prägenden Flächen, bis auf 10

4
Verbindungsstegen an den Längsrändern des Bandes, ausgeschnitten wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß dem eigentlichen Prägen vorangehend, um die zu prägende Fläche herum in geringem Abstand eine Nut eingepreßt wird.

In Betracht gezogene Druckschriften:
Deutsche Patentschriften Nr. 156 135, 695 189;
französische Patentschrift Nr. 447 324.

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

BEST AVAILABLE COPY

BEST AVAILABLE COPY

